

0101-056.B.WO am1

10/591127

Revendications IAP5 Rec'd PCT/PTO 30 AUG 2006

5

10

15

20

25

30

35

1. Dose de résine synthétique multicouche pour la réalisation d'objets multicouches par compression moulage; ladite dose présentant un axe de symétrie et comprenant une première résine synthétique (2) et au moins une fine couche fonctionnelle (3) de résine synthétique formant l'enveloppe externe d'un corps de révolution défini autour dudit axe de symétrie; ledit corps de révolution comprenant deux extrémités disposées selon une direction parallèle à l'axe de symétrie; ladite couche fonctionnelle (3) étant totalement emprisonnée dans ladite première résine synthétique (2), caractérisé en ce que les extrémités (6,7) sont distantes d'au moins 50 microns de la surface de la dose.
2. Dose selon la revendication 1 caractérisée en ce que la fine couche fonctionnelle (3) forme elle-même une structure multicouche comprenant une couche de résine barrière emprisonnée entre deux couches de résine adhésive.
3. Dose selon l'une quelconque des revendications précédentes caractérisée en ce que les deux extrémités de la couche fonctionnelle sont ouvertes.
4. Dose selon la revendication 1 ou 2 caractérisée en ce que l'une deux extrémités de la couche fonctionnelle est ouverte et que l'autre extrémité est fermée.
5. Dose selon la revendication 1 ou 2 caractérisée en ce que les deux extrémités de la couche fonctionnelle sont fermées.
6. Objet multicouche obtenu par compression-moulage à partir d'une dose selon l'une quelconque des revendication 1 à 5; ledit objet comportant une face interne et une face externe, ladite face interne définissant la

0101-056.B.WO am1

5 partie interne d'un emballage ; ledit objet étant formé de ladite première résine synthétique (2) et de ladite fine couche fonctionnelle (3) ; ladite couche fonctionnelle (3) étant emprisonnée dans la paroi dudit objet et formant un pli ;

10 ledit objet étant caractérisé en ce que la couche fonctionnelle (3) est totalement absente de ladite face interne.

15 7. Méthode de fabrication de doses telles que définies selon l'une quelconque des revendications 1 à 5 comprenant une étape selon laquelle les résines sont co-extrudées afin de former un écoulement multicouche ; ledit écoulement étant coupé périodiquement afin de former des portions individuelles ; lesdites portions étant transférées dans un moule de compression ; caractérisée par le fait que l'on déforme lesdites portions de manière à recouvrir les extrémités de la couche fonctionnelle (3) par la première résine synthétique (2).

20

8. Méthode selon la revendication précédente caractérisée par le fait l'on déforme lesdites portions lors de la coupe.

25

9. Méthode selon la revendication 7 caractérisée par le fait que l'on déforme lesdites portions pendant leur transfert dans le moule.

10. Méthode selon la revendication 7 caractérisée par le fait que l'on déforme lesdites portions une fois qu'elles se trouvent dans le moule.

30

11. Méthode de fabrication de doses telles que définies selon l'une quelconque des revendications 1 à 5 comprenant une étape lors de laquelle les résines sont co-extrudées selon une même direction ; caractérisée par le fait qu'elle comprend successivement une étape de recouvrement lors de laquelle on extrude exclusivement ladite première résine (2), une étape de co-extrusion et à nouveau une étape de recouvrement de manière à emprisonner totalement ladite couche fonctionnelle (3).

35